| | | |
|---|---|---|
| HACA LEITERN | **FB 82-1**<br>**Protokoll zur werkseigenen Produktionskontrolle**<br>**WPK nach DIN EN 1090-1** | |
| Geprüft/ Freigegeben von: | *Name/ Datum* | **Version: 1** |

| | |
|---|---|
| **Auftragsnummer:** | **529020180827** |
| **Projektbezeichnung:** | |

| Zu überwachender Prüfpunkt | Besonderheiten / Bemerkungen | N/A[1)] bzw. Erledigt/ Geprüft | | | Abteilung od. Name | Prüf-Inhalte |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Vertragsprüfung** | | ☐ N/A | ☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~ | ☐ nein | Vertrieb | Bestellung / Vertragsunterlagen |
| **Bauteilspezifikation (BTS)** | | ☐ N/A | ☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~ | ☐ nein | WPK-Beauftragter | BTS Vollständigkeit, Deklarationsverfahren, EXC-Klasse, Leistungsmerkmale, Ausführungsunterlagen |
| **Konstruktionsprüfung** | | ☐ N/A | ☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~ | ☐ nein | Techn. Konstruktion | Toleranzen, Schweißbarkeit, Vollständigkeit, Schnittstellen |
| **WPK-/ Schweißzertifikat** | | ☐ N/A | ☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~ | ☐ nein | WPK-Beauftragter | Aktualität erforderlicher Zertifikate/ Herstellerqualifikationsnachweise |
| **Konstruktionsmaterialien** | | ☐ N/A | ☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~ | ☐ nein | Einkauf | Bestellungvorgaben für Grundwerkstoffe, Schweißzusätze, Verbindungsmittel |
| **Schweißtechnik** | | ☐ N/A | ☒ [✓ helwig, 2018-11-20]~~ja~~ | ☐ nein | vSAP | Ausrüstung geeignet, WPS(en) vorhanden, Rückverfolgbarkeit entspr. den Anforder-<br>ungen sichergestellt |
| **Schweißpersonal Prüfpersonal** | | ☐ N/A | ☐ ja | ☐ nein | vSAP | gültige Schweißerprüfnachweise, Schweiß-<br>aufsicht, qualifiziertes Prüfpersonal |
| **Schweißtechn. Sichtprüfung** | | ☐ N/A | ☐ ja | ☐ nein | vSAP | VT-Prüfung vor, während und nach dem<br>Schweißen erfolgt, Schweißprotokoll |
| **Zerstörungsfreie Prüfung** (zfP)<br>zusätzl. erforderlich | | ☐ N/A | ☐ ja | ☐ nein | vSAP | PT/ MT/ UT/ RT<br>(Personalqualifikation nach DIN EN ISO 9712) |
| **Untervergabe(n)**<br>- ☐ Statik<br>- ☐ Zuschnitt<br>- ☐ Anarbeitung<br>- ☐ Schweißen<br>- ☐ zfP<br>- ☐ Wärmebehandlung<br>- ☐ Korrosionsschutz<br>- ☐ Montage | | ☐ N/A | ☐ ja | ☐ nein | Einkauf | Aktualität der Zertifikate und/ oder Quali-<br>fikationsnachweise der Subunternehmer |
| **Wareneingang** | | ☐ N/A | ☐ ja | ☐ nein | WPK-Beauftragter | Prüfungen gem. allgem. Prüfanweisung<br>und/ oder spezifischem Prüfplan erfolgt |
| **Prüfbescheinigungen** | | ☐ N/A | ☐ ja | ☐ nein | WPK-Beauftragter | Vollständigkeit und Korrektheit erforderl.<br>Nachweise (Materialprüfzeugnisse, zfP-Nachweise,<br>Schichtdickenprüfberichte, ...) |

| Zu überwachender Prüfpunkt | Besonderheiten / Bemerkungen | N/A[1] bzw. Erledigt/ Geprüft | | | Abteilung od. Name | Prüf-Inhalte |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Montageanweisung** vorhanden | | ☐ N/A | ☐ ja | ☐ nein | Techn. Konstruktion | |
| **Abnahmeprotokoll** erstellt | | ☒ [✓ administrator, 2017-06-09]~~N/A~~ | ☐ ja | ☐ nein | Montageleitung | |
| **Leistungserklärung ausgestellt**<br>**CE-Kennzeichnung ausgestellt** | | ☐ N/A<br>☐ N/A | ☐ ja<br>☐ ja | ☐ nein<br>☐ nein | WPK-Beauftragter | Vollständigkeit, Plausibilität und Zuordnung |

| Feststellung der Konformität | WPK-Verantwortliche(n) | Bestätigung |
|---|---|---|
| **Die Anforderungen der „werkseigenen Produktionskontrolle“ sind erfüllt** | WPK-Beauftragter | ☐ - |
| | (Stellvert.) | ☐ - |

1)

nicht anwendbar/ unzutreffend

From:
https://www.test-it.gdl-solutions.de/ -

Permanent link:
**https://www.test-it.gdl-solutions.de/doku.php/qualitaetsaufzeichnungen_nachweise:wpk-protokolle:529020180827?rev=1542717937**

Last update: **2025/08/28 12:40**